



.....

SCHEDA TECNICA:
CZ727R CW727R

.....

TORNERIA

HUG

**Lega
antidezincificante
senza piombo adatta
al contatto con
acqua potabile.**

Nuova lega senza piombo sviluppata appositamente per poter essere utilizzata a contatto con l'acqua potabile. L'effetto antidezincificante dello stagno e del fosforo consentono l'eliminazione dell'arsenico garantendo alla lega maggiori caratteristiche meccaniche.

DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW727R - CuZn35Sn1P

COMPOSIZIONE CHIMICA (in attesa di normazione)

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Si	P		Zn	Altri elementi
min. 63.5 max 65.0 %	≤0.10 %	0.5 % 1.0%	≤0.10 %	≤0.10 %	≤0.05 %	≤0.10%	0.05 % 0.15%		diff.	≤0.2%

Ciascun elemento non nominato deve essere ≤0,02%.

Gruppo di restrizione della superficie a contatto con acqua potabile secondo la "Common composition list": B e D.

TRATTAMENTI TERMICI

DISTENSIONE

Consente di ridistribuire nel particolare le tensioni indotte dalla lavorazione meccanica o dalle deformazioni a freddo riducendo il rischio di tensocorrosione. Il trattamento consiste nel riscaldare i particolari a 200°C - 250°C per 2 ore e raffreddamento in forno. La validazione del trattamento di distensione può essere eseguita con il test ISO 6957.

SOLUBILIZZAZIONE FASE BETA β RESIDUA

Trattamento termico già effettuato da Almag Spa su tutti i prodotti trafilati per eliminare la fase beta prodotta durante l'estrusione.

Tale trattamento consente alla lega di resistere in modo ottimale al fenomeno della dezincificazione.

CARATTERISTICHE MECCANICHE (in attesa di definizione e normazione)

Condizione materiale	Diametro in mm		Durezza HBW*		Rm	Rp _{0,2} N/mm²		Allungamento %
	da	a (compreso)	min.	max	min.	min.	max.	min.
M	Tutti		Come prodotto					
R320	30	42 (24)	-	-	320	200	-	20
R400	6	15 (14)	-	-	400	250	-	8
H070	30	42 (24)	70	110	-	-	-	-
H090	6	15 (14)	90	135	-	-	-	-

*il valore di durezza è determinato a metà raggio

I valori tra parentesi si riferiscono alla barra a sezione esagonale.

Altre condizioni devono essere richieste all'atto dell'ordine previo richiesta di fattibilità.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

scarsa

--	--	--	--	--	--	--

 eccellente

Struttura	α	Lavorabilità all'utensile	
Densità	8.5 kg/dm³	Saldabilità	
Conducibilità elettrica	27% IACS	Deformabilità a caldo	
Coeff. dilatazione termica	20.5 10 ⁻⁶ /K	Deformabilità a freddo	
Conducibilità termica*	117 W/(m K)	Resistenza alla corrosione**	<100 μm
Calore specifico	377 J/(kg K)	*a temperatura ambiente **la compatibilità con sostanze chimiche deve essere accertata con particolare cura	
Modulo elasticità	103 kN/mm²		
Temperatura di fusione	880-910 °C		

DIMENSIONI, TOLLERANZE E RETTILINEITÀ (in attesa di definizione e normazione)

Barra sezione TONDA					ESAGONALE e QUADRA		
Diametro nominale (mm)		TOLLERANZE			Chiave nominale (mm)		Tolleranza
da	a compreso	Classe A	Classe B	Classe C	da	a compreso	mm
6	10	0 - 0.06	0 - 0.036	0 - 0.025	6	10	0 - 0.09
10	18	0 - 0.07	0 - 0.043		10	18	0 - 0.11
18	30	0 - 0.08	0 - 0.052		18	30	0 - 0.13
30	42	0 - 0.16			30	50	0 - 0.16

La tolleranza standard per la barra tonda è Classe A. Tolleranze diverse devono essere preventivamente concordate all'ordine

Diametro (mm)		Lunghezza barra (mm)	Tolleranza (mm)	Diametro o Chiave (mm)		Deviazione della rettilineità in mm	
						Ogni 400 mm	Ogni m di lunghezza L ≥ 1
2	30	3000 o 4000	+/- 50	Barra sezione tonda			
30	42	3000 o 4000	+/- 100	10	42	0.8	2.0 x L
				Barra sezione esagonale e quadrata			
				10	42	1.2	3.0 x L

FINITURA BARRA E IMBALLO

Diametro o Chiave mm		Smusso Lunghezza L mm		Punta Lunghezza L mm	
5	10	0.2	1.5	2	7
10	20	0.2	2	3	10
20	30	0.2	3	4	12



Technical drawing of a drill bit tip showing a 30-degree angle and length L.

Salvo diversa indicazione da parte dell'acquirente la forma delle estremità dei prodotti di dimensioni superiori a 30 mm è a discrezione del fornitore

Estremità barre tonde	finitura con smusso e punta fino al Ø40 mm compreso
	finitura con smusso e taglio superiore Ø40 mm
Estremità barre esagonali	finitura con smusso e taglio
Superficie barra	decapata
Imballo	fascio da 1000 kg – 3/5 regge metalliche sono possibili imballi e quantitativi per fascio diversi previo specifica richiesta
Identificazione	etichetta adesiva sulla reggia del fascio
Distensione	la barra poligonale è stata sottoposta al trattamento termico di distensione



www.almag.it

ALMAG S.p.A. AZIENDA LAVORAZIONI METALLURGICHE E AFFINI GNUTTI
S.p.A. con socio unico Società soggetta a attività di direzione e coordinamento HUG S.p.A.
25030 Roncadelle (BS) - Via Vittorio Emanuele II n. 39 - Cap. Soc. € 2.000.000 i.v.
Tel. +39 030 2789511 - Fax +39 030 2789680 (uff.amm.) - Fax +39 030 2789690 (uff.comm.)
C.F./P.IVA e reg. c/o C.C.I.A.A. di Bs 03368970988 - R.E.A. della C.C.I.A.A. 528368 - PEC almagspa@legalmail.it

